Fonctionnement, pièces, entretien et réparation

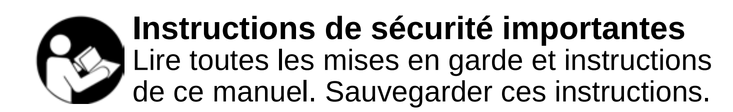


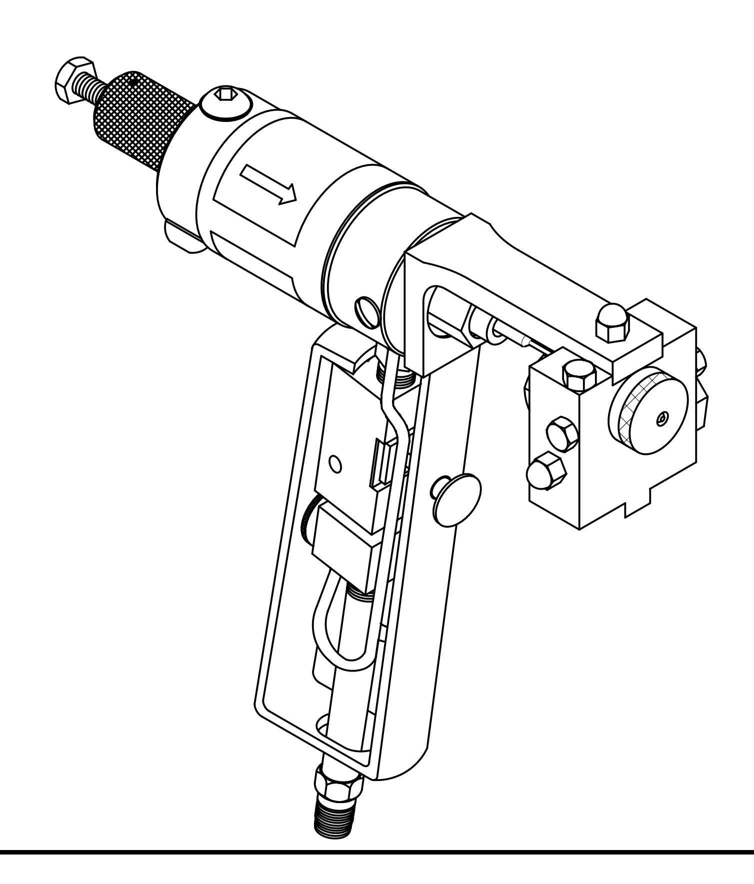
Pistolet pulvérisateur modèle D

311679J
FR

Pour une utilisation avec des mousses ininflammables de polyuréthane. Uniquement à usage professionnel.
Ne convient pas dans des atmosphères explosives.

Voir les informations sur les modèles à la page 2.
Pression de service maximum 1000 psi (7 MPa, 70 bar)







PROVEN QUALITY. LEADING TECHNOLOGY.

Table des matières

Modèles

No de pièce	Description	Module de mélange
295530	D-55	296597
295531	D-55-RECIRC	296597
295532	D-62	296598
295533	D-70	296599

Mises en garde

Les mises en garde suivantes sont des mises en garde de sécurité relatives à la configuration, utilisation, mise à la terre, maintenance et réparation de ce matériel. D’autres mises en garde plus spécifiques figurent dans ce manuel aux endroits concernés. *Les symboles figurant dans ce manuel font référence à ces mises en garde générales. Quand vous voyez l’un de ces symboles dans le manuel, reportez-vous à ces pages où ce risque spécifique est décrit.*

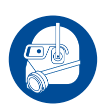
⚠ MISE EN GARDE




DANGERS PRÉSENTÉS PAR LES PRODUITS OU VAPEURS TOXIQUES

Les liquides ou vapeurs toxiques peuvent causer de graves blessures, qui peuvent même être mortelles, en cas d’éclaboussure ou d’aspersion dans les yeux ou sur la peau, ainsi qu’en cas d’inhalation ou d’ingestion.

- Lire la fiche de sécurité pour les instructions de manutention et pour connaître les risques propres aux liquides utilisés, y compris les conséquences d’une exposition de longue durée.
- Lors d'une pulvérisation, de la réalisation d'un entretien sur l’équipement ou d'une intervention dans la zone de travail, toujours bien ventiler la zone de travail et toujours porter des équipements de protection individuelle appropriés. Voir les avertissements relatifs aux **équipements de protection individuelle** dans ce manuel.
- Entreposer les liquides dangereux dans des bidons agréés et les jeter en observant les consignes et règlements d’application.



ÉQUIPEMENT DE PROTECTION PERSONNELLE

Toujours porter des équipements de protection individuelle appropriés et couvrir toutes les parties du corps (dont la peau) lorsque l’on pulvérise ou effectue un entretien sur l’équipement ou lorsque l’on intervient dans la zone de travail. Les équipements de protection permettent d’éviter de graves blessures, y compris le risque d’exposition de longue durée, d’inhalation de vapeurs, fumées ou embruns de pulvérisation toxiques, de brûlures, de blessures aux yeux, de perte auditive et de réaction allergique. Ces équipements de protection comprennent ce qui suit, sans s’y limiter cependant :

- Un masque respiratoire bien adapté (au besoin à adduction d’air), des gants imperméables aux produits chimiques, des vêtements de protection et des protections qui couvrent les pieds, et ce, en fonction des recommandations du fabricant du liquide et des règlements locaux.
- Des lunettes de protection et une protection auditive.



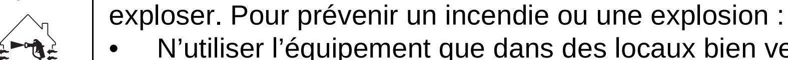

DANGERS D’INJECTIONS

Le produit s’échappant à haute pression du pistolet, d’une fuite sur le flexible ou d’un composant défectueux risque de transpercer la peau. La blessure peut avoir l’aspect d’une simple coupure, mais il s’agit en fait d’une blessure sérieuse pouvant entraîner une amputation. **Consulter immédiatement un médecin en vue d’une intervention chirurgicale.**

- Ne pas diriger le pistolet sur quelqu’un ou une partie quelconque du corps.
- Ne pas mettre la main devant la buse de projection.
- Ne jamais colmater ou dévier les fuites avec la main, le corps, un gant ou un chiffon.
- Ne pas pulvériser sans garde-buse ni cran de sûreté installé.
- Suivre la **Procédure de décompression** de ce manuel à chaque interruption de la pulvérisation et avant le nettoyage, la vérification ou l’entretien du matériel.

⚠ MISE EN GARDE





DANGERS D'INCENDIE ET D'EXPLOSION

Les vapeurs inflammables de solvant et de peinture sur le **lieu de travail** peuvent prendre feu ou exploser. Pour prévenir un incendie ou une explosion :

- N'utiliser l'équipement que dans des locaux bien ventilés.
- Supprimer toutes les sources de feu, telles que les veilleuses, cigarettes, lampes de poche et bâches plastiques (risque d'électricité statique).
- Veiller à débarrasser la zone de travail de tout résidu, comme les solvants, les chiffons et l'essence.
- Ne pas brancher ni débrancher de cordons d'alimentation électrique ni actionner de commutateur marche-arrêt ou de lumière en présence de vapeurs inflammables.
- Mettre tous les appareils de la zone de travail à la terre. Voir Instructions de **Mise à la terre**.
- N'utiliser que des flexibles mis à la terre.
- Tenir le pistolet fermement contre la paroi d'un seau mis à la terre lors de pulvérisations dans le seau.
- Si l'on remarque la moindre étincelle d'électricité statique ou que l'on ressent une décharge électrique, **arrêter le travail immédiatement.** Ne pas utiliser le matériel tant que le problème n'a pas été identifié et résolu.
- La présence d'un extincteur est obligatoire dans la zone de travail.



DANGER EN CAS DE MAUVAISE UTILISATION DE L'ÉQUIPEMENT

Toute mauvaise utilisation du matériel peut provoquer des blessures graves, voire mortelles.

- Ne pas utiliser l'appareil si l'on est fatigué ou sous l'influence de drogue ou d'alcool.
- Ne pas dépasser la pression ou température de service maximum spécifiées de l'élément le plus faible du système. Voir les **Caractéristiques techniques** de tous les manuels de l'appareil.
- Utiliser des produits et solvants compatibles avec les pièces en contact avec le produit. Voir les **Caractéristiques techniques** de tous les manuels de l'appareil. Lire les mises en garde du fabricant de produit et de solvant. Pour des informations complètes sur votre produit, demander les fiches de sécurité produits à votre distributeur ou revendeur de produits.
- Vérifier le matériel quotidiennement. Réparer ou remplacer immédiatement toutes les pièces usées ou endommagées uniquement par des pièces d'origine Graco /Gusmer.
- Ne pas changer ou modifier ce matériel.
- N'utiliser ce matériel que pour l'usage auquel il est destiné. Pour plus de renseignements, appeler votre distributeur Graco/Gusmer.
- Écarter les flexibles et câbles électriques des zones de circulation, des bords coupants, des pièces en mouvement et des surfaces chaudes.
- Ne pas plier ni trop cintrer les flexibles ni les utiliser pour tirer l'appareil.
- Tenir les enfants et animaux à l'écart du site de travail.
- Se conformer à toutes les règles de sécurité applicables.



DANGER ÉQUIPEMENTS SOUS PRESSION

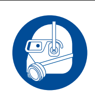
Tout jet de produit provenant du pistolet/de la vanne de distribution, de fuites ou de composants défectueux risque d'atteindre les yeux ou la peau et peut causer des blessures graves.

- Suivre la **Procédure de décompression** de ce manuel à chaque interruption de la pulvérisation et avant le nettoyage, la vérification ou l'entretien du matériel.
- Serrer tous les raccords produits avant d'utiliser le matériel.
- Vérifier les flexibles, tuyaux et raccords quotidiennement. Remplacer immédiatement toute pièce usée ou endommagée.

Informations importantes au sujet des isocyanates (ISO)

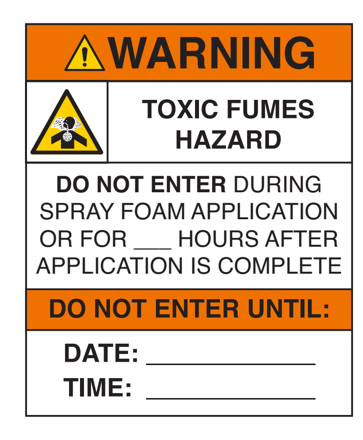
Les isocyanates (ISO) sont des catalyseurs utilisés dans les matériaux à deux composants.

Conditions d'utilisation des isocyanates

La pulvérisation ou la distribution de liquides qui contiennent des isocyanates crée des vapeurs, des embruns et des particules atomisées potentiellement nocifs.

- Lire et comprendre les avertissements et la fiche de sécurité du fabricant du liquide pour connaître les risques spécifiques et les précautions associés aux isocyanates.
- L'utilisation des isocyanates implique des procédures potentiellement dangereuses. Ne pas utiliser cet équipement pour pulvériser, à moins d'avoir reçu une formation, d'être qualifié et d'avoir lu et compris les informations contenues dans ce manuel et dans les instructions d'application et la fiche de sécurité du fabricant du liquide.
- L'utilisation d'un équipement mal entretenu ou mal réglé peut entraîner un durcissement inapproprié du matériau, qui peut causer un dégagement gazeux et des odeurs désagréables. L'équipement doit être soigneusement entretenu et réglé conformément aux instructions du manuel.
- Pour éviter l'inhalation de vapeurs, d'embruns et de particules atomisées d'isocyanate, toute personne se trouvant dans la zone de travail doit porter une protection respiratoire appropriée. Toujours porter un masque respiratoire bien adapté, au besoin à adduction d'air. Ventiler la zone de travail conformément aux instructions de la fiche de sécurité du fabricant du liquide.
- Éviter tout contact de la peau avec des isocyanates. Toute personne se trouvant dans la zone de travail doit porter des gants imperméables aux produits chimiques, des vêtements de protection et des protections qui couvrent les pieds, conformément aux recommandations du fabricant du liquide et des règlements locaux. Respecter toutes les recommandations du fabricant du liquide, y compris celles concernant la manipulation des vêtements contaminés. Après la pulvérisation, se laver les mains et le visage avant de manger ou de boire quelque chose.
- Les risques associés à une exposition aux isocyanates existent encore après la pulvérisation. Toute personne ne portant pas d'équipement de protection individuelle doit rester hors de la zone de travail pendant l'application et, après celle-ci, pendant la durée spécifiée par le fabricant du liquide. En général, cette durée est d'au moins 24 heures.
- Avertir du risque d'exposition aux isocyanates les tiers qui pourraient pénétrer dans la zone de travail. Respecter les recommandations du fabricant de liquide et des règlements locaux. Il est recommandé d'apposer une affiche telle que la suivante hors de la zone de travail :



Pour toutes les applications sauf celles de mousse en aérosol

La pulvérisation ou la distribution de liquides qui contiennent des isocyanates crée des vapeurs, des embruns et des particules atomisées potentiellement nocifs.

- Lire et comprendre les avertissements et la fiche de sécurité du fabricant du liquide pour connaître les risques spécifiques et les précautions associés aux isocyanates.
- L'utilisation des isocyanates implique des procédures potentiellement dangereuses. Ne pas utiliser cet équipement pour pulvériser, à moins d'avoir reçu une formation, d'être qualifié et d'avoir lu et compris les informations contenues dans ce manuel et dans les instructions d'application et la fiche de sécurité du fabricant du liquide.
- L'utilisation d'un équipement mal entretenu ou mal réglé peut entraîner un durcissement inapproprié du matériau. L'équipement doit être soigneusement entretenu et réglé conformément aux instructions du manuel.
- Pour éviter l'inhalation de vapeurs, d'embruns et de particules atomisées d'isocyanate, toute personne se trouvant dans la zone de travail doit porter une protection respiratoire appropriée. Toujours porter un masque respiratoire bien adapté, au besoin à adduction d'air. Ventiler la zone de travail conformément aux instructions de la fiche de sécurité du fabricant du liquide.
- Éviter tout contact de la peau avec des isocyanates. Toute personne se trouvant dans la zone de travail doit porter des gants imperméables aux produits chimiques, des vêtements de protection et des protections qui couvrent les pieds, conformément aux recommandations du fabricant du liquide et des règlements locaux. Respecter toutes les recommandations du fabricant du liquide, y compris celles concernant la manipulation des vêtements contaminés. Après la pulvérisation, se laver les mains et le visage avant de manger ou de boire quelque chose.

Auto-inflammation des matériaux

Certains matériaux peuvent devenir auto-inflammables en cas d'application excessivement épaisse. Lire les avertissements et la fiche de sécurité du fabricant du matériau.

Garder les composants A et B séparés

La contamination croisée peut entraîner le durcissement du matériau dans les conduits de liquide, ce qui peut provoquer des blessures graves ou endommager l'équipement. Pour éviter la contamination croisée :

- **Ne jamais** échanger les pièces exposées au composant A et au composant B.
- Ne jamais utiliser de solvant d'un côté s'il a été contaminé par l'autre côté.

Sensibilité à l'humidité des isocyanates

L'exposition à l'humidité entraînera le durcissement partiel des ISO et la formation de petits cristaux durs et abrasifs qui se mettent en suspension dans le liquide. Une pellicule se formera finalement à la surface et l'ISO commencera à se gélifier, sa viscosité augmentant alors.

AVIS
Un ISO partiellement durci entraînera la réduction des performances et de la durée de vie de toutes les pièces exposées. • Toujours utiliser un bidon hermétiquement fermé avec un dessicateur dans l'évent ou une atmosphère d'azote. **Ne jamais** entreposer l'ISO en bidon ouvert. • Maintenir le graisseur ou le réservoir (s'il est installé) de la pompe à ISO rempli du lubrifiant approprié. Le lubrifiant crée une barrière entre l'ISO et l'atmosphère. • N'utiliser que des tuyaux imperméables compatibles avec les ISO. • Ne jamais utiliser de solvants de récupération, qui peuvent contenir de l'humidité. Toujours maintenir les bidons de solvant fermés lorsqu'ils ne sont pas utilisés. • Toujours lubrifier les pièces filetées avec un lubrifiant approprié lors du remontage.

REMARQUE : La quantité de pellicule formée et la vitesse de cristallisation varient en fonction du mélange de l'ISO, de l'humidité et de la température.

Mousses de résine avec agents d'expansion 245 fa

Certains agents d'expansion des mousses écumeront aux températures supérieures à 90 °F (33 °C) s'ils ne sont pas sous pression, surtout en cas d'agitation. Pour réduire l'écumage, minimiser le préchauffage dans un système de circulation.

Changement les matériaux

AVIS
Changer les types de matériau utilisés dans votre équipement nécessite une attention particulière pour éviter d'endommager l'équipement et réduire le temps d'indisponibilité. • Lors d'un changement de matériaux, rincer plusieurs fois l'équipement pour s'assurer qu'il est bien propre. • Toujours nettoyer les crépines d'entrée de liquide après le rinçage. • Vérifier la compatibilité chimique avec votre fabricant de matériau. • Lors d'un passage d'époxys à des uréthanes ou des polyurées, démonter et nettoyer tous les composants au contact du liquide et remplacer les tuyaux. Les époxys contiennent souvent des amines du côté B (durcisseur). Les polyurées contiennent souvent des amines du côté B (résine).

Aperçu

Principaux composants

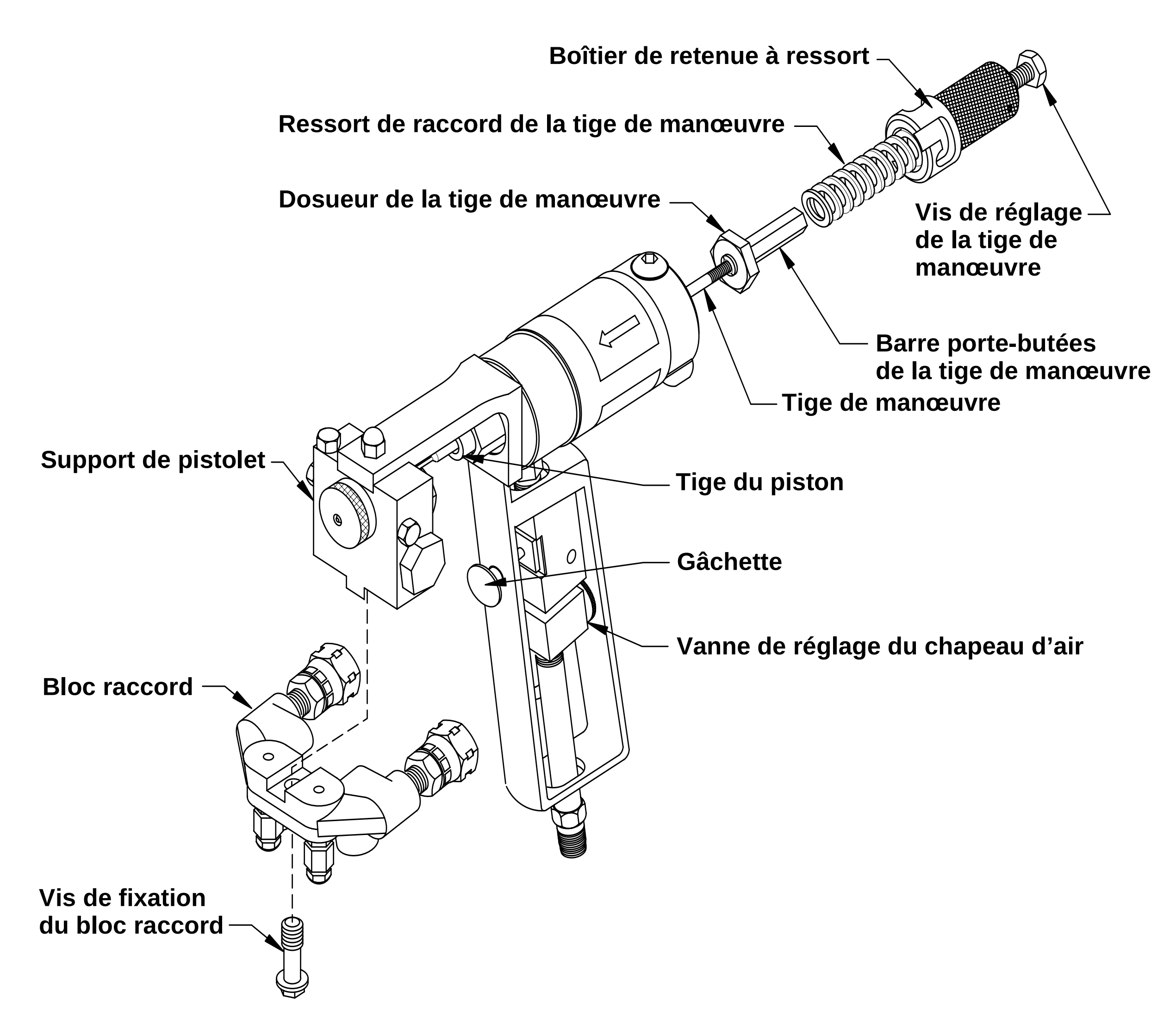


FIG. 1: Principaux composants

Composants de l’axe central

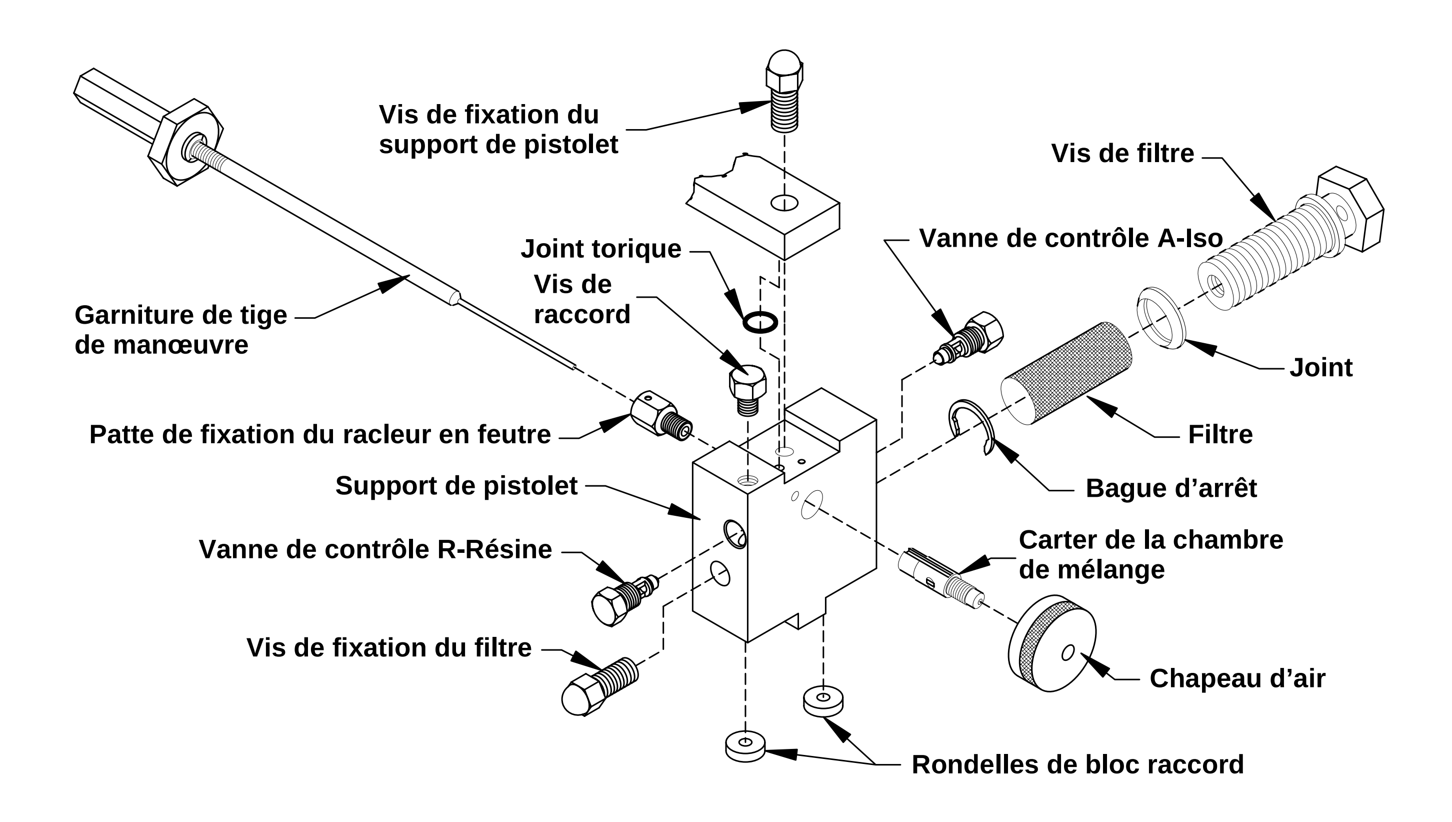


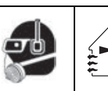
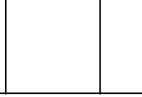
FIG. 2: Composants de l’axe central

Fonctionnement de base

Pour éviter un fonctionnement accidentel du pistolet, toujours débrancher l'alimentation d'air avant d'effectuer l'entretien du pistolet ou chaque fois que le pistolet n'est pas utilisé.

Risques liés aux isocyanates

La pulvérisation de matériaux contenant des isocyanates engendre des brumes, vapeurs et particules atomisées potentiellement nocives.

Lire les mises en garde du fabricant et la fiche de sécurité produit (MSDS) pour prendre connaissance des risques spécifiques aux isocyanates.

Prévenez l'inhalation des brumes, vapeurs et particules atomisées d' isocyanates en mettant en place une ventilation adéquate sur le lieu de travail. Si une ventilation adéquate n'est pas présente, un respirateur à adduction d' air doit être fournit à toute personne se trouvant sur le lieu de travail.

Pour éviter tout contact avec les isocyanates, Il est impératif que le personnel porte un équipement protecteur comprenant des gants , lunettes, bottes et tabliers étanches travaille ou se trouve dans la zone de fonctionnement de l'installation.

Séparer les composants A et B

ATTENTION

Pour éviter une contamination mutuelle des pièces du pistolet au contact du produit, ne pas intervertir les pièces pour composant A (isocyanate) et composant B (résine). Le pistolet est expédié avec le côté A à gauche.

Mise à la masse

Consulter la réglementation électrique locale et la notice du doseur pour connaître les détails de mise à la terre.

Raccorder le pistolet à la terre en le branchant sur un flexible d'alimentation de produit mis à la terre homologué par Graco.

Bloc raccord

Installer le Bloc raccord

1. Vérifier que les rondelles de bloc raccord ne sont ni endommagées ni usées. Les remplacer le cas échéant.
2. Une fois les rondelles en place, monter le bloc raccord sur le support de pistolet.

3. Insérer la vis de fixation du bloc raccord et bien serrer à l'aide d'un tournevis à douille de 1 mm.

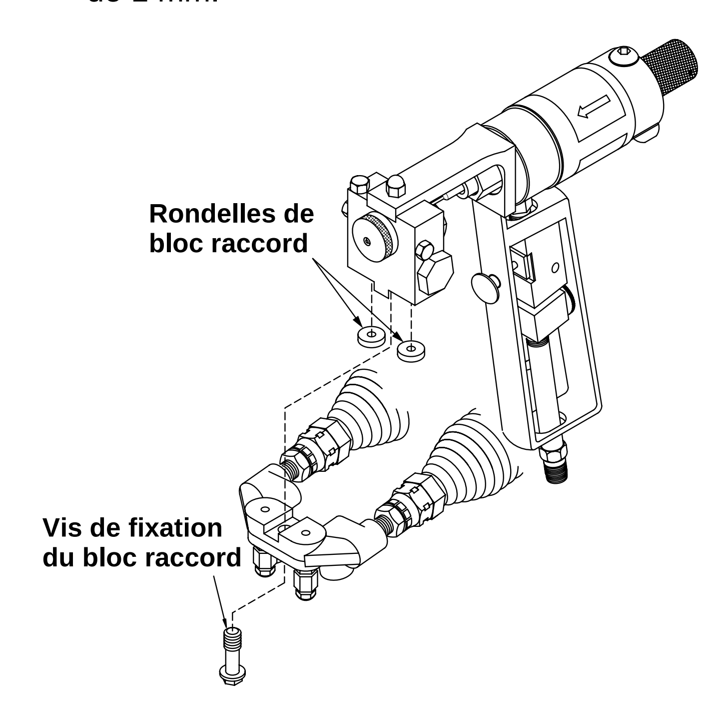


FIG. 3: Bloc raccord

Vannes manuelles

Actionner le pistolet avec les vannes manuelles fermées peut provoquer un croisement si les orifices du pistolet contiennent un résidu de produits chimiques.

						
Ne jamais ouvrir les vannes manuelles à moins que le bloc raccord ne soit fixé au pistolet ou que l'orifice de sortie ne soit orientée vers un seau de rinçage.						

1. Ouvrir les vannes manuelles à l'aide d'un tournevis à douille de 1 mm ; faire tourner les vannes manuelles dans le sens inverse des aiguilles d'une montre d'environ trois tours complets. Ne pas ouvrir jusqu'à ce que le niveau le plus bas soit atteint.
2. Fermer les vannes manuelles en tournant à fond dans le sens des aiguilles d'une montre.

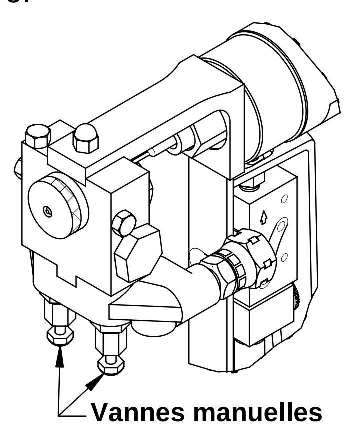


FIG. 4: Vannes manuelles

Déposer le bloc raccord

						
Pour éviter l'échappement de produits chimiques sous pression, fermer les deux vannes manuelles avant de déposer le bloc raccord.						

1. Débrancher le flexible d'air.
2. Fermer les deux vannes manuelles.
3. Déposer la vis de fixation du bloc raccord (FIG. 3).
4. Séparer le bloc raccord du pistolet. Ne pas perdre les rondelles.
5. Utiliser le nettoyant à pistolet pour essuyer la surface d'ajustement du support de pistolet et du bloc raccord. Recouvrir l'ouverture exposée de graisse.

Branchement du flexible d’air

Pour RACCORDER les flexibles d’air, retirer le manchon du raccord femelle, insérer le raccord mâle et faire glisser le manchon vers l’avant pour fixer le raccord.

Pour DÉBRANCHER les flexibles d’air, retirer le manchon du raccord femelle et retirer le raccord mâle.

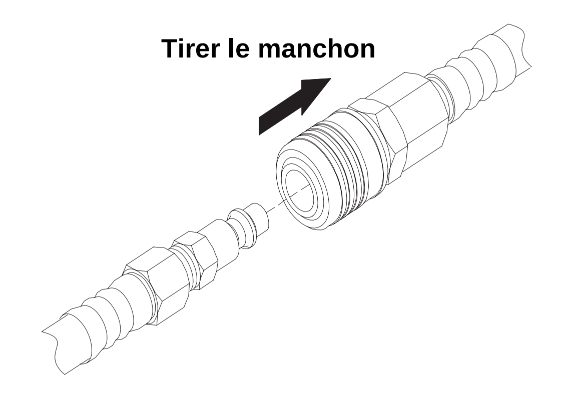


FIG. 5: Branchement du flexible d’air

Vis de réglage de la tige de manœuvre

Utiliser la vis pour ajuster le flux de la tige de manœuvre quand la gâchette du pistolet est enfoncée avec l’alimentation d’air branchée. Tourner dans le sens des aiguilles d’une montre pour réduire le flux et dans le sens inverse des aiguilles d’une montre pour l’augmenter.

1. Utiliser une clé à tête hexagonale de 2 mm pour desserrer le verrou à friction.
2. Serrer la vis de réglage selon les besoins et resserrer le verrou à friction jusqu’à ce que la vis ne tourne plus manuellement.
3. Vérifier périodiquement le verrou à friction et resserrer selon les besoins afin d’éviter tout glissement de vis pendant le fonctionnement.

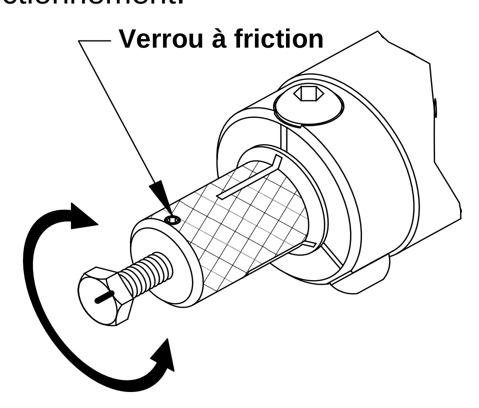


FIG. 6: Vis de réglage de la tige de manœuvre

Vanne de réglage du chapeau d'air

Utiliser la vanne pour contrôler la quantité d'air qui passe par le chapeau d'air et au-dessus la buse de la chambre de mélange. L'écoulement d'air aide à maintenir la buse exempte de produits chimiques pulvérisés. Trop d'air peut déformer la forme de jet et créer un étalage excessif. Trop peu d'air ne nettoiera pas correctement l'extrémité de la tige de manœuvre.

Pour OUVRIR la vanne, tourner le bouton d'environ un huitième de tour dans le sens inverse des aiguilles d'une montre.

Pour FERMER la vanne, tourner le bouton à fond dans le sens horaire.

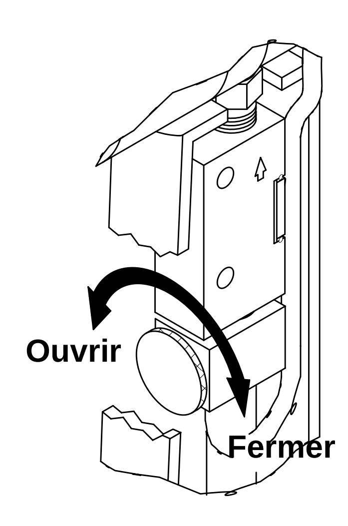


FIG. 7: Réglage de la vanne d'air

Racleur en feutre

Ajuster le racleur en feutre

1. Utiliser une clé à fourche de 1 mm pour desserrer légèrement la patte de fixation.
2. La resserrer lentement à la main jusqu'à ce qu'elle touche les garnitures arrière dans la chambre de mélange.
3. Utiliser une clé à fourche de 1 mm pour resserrer la patte de fixation d'un demi tour.

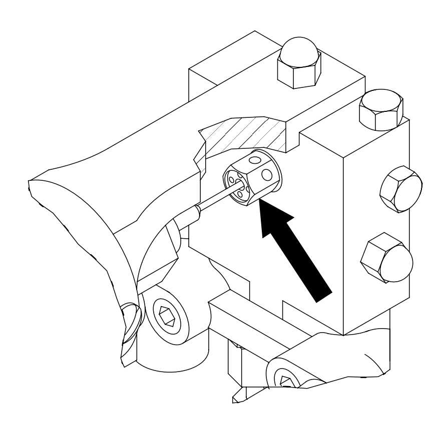
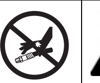
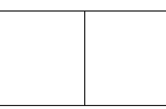


FIG. 8: Racleur en feutre

Racleur en feutre propre

1. Insérer le gicleur du pot de rinçage dans les trous du racleur en feutre.
2. Saturer le feutre avec le nettoyant à pistolet.

Configuration initiale

1. Déposer le bloc raccord du pistolet.
2. Vérifier que le dégagement de la tige de manœuvre est en position fermée. La tige doit s'étendre d'environ 1 mm au-delà de la buse de la chambre de mélange. Si ce n'est pas le cas, voir Procédure sur le réglage de la tige de manœuvre, page 24.

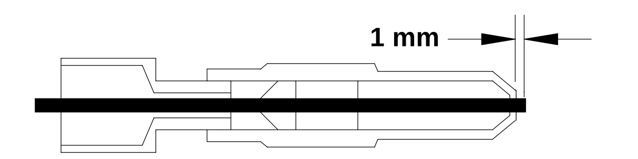


FIG. 9: Tige de manœuvre (position fermée)

3. Ajuster le flux de la tige de manœuvre sur réglage initial.
   a. Desserrer le verrou à friction. Serrer la vis de réglage de la tige de manœuvre à fond dans le sens des aiguilles d'une montre.
   b. Serrer la vis de réglage de la tige de manœuvre de 11 tours dans le sens inverse des aiguilles d'une montre.
4. Brancher le flexible d'alimentation d'air au pistolet.
5. Brancher le flexible A-isocyanate (à ruban rouge) au raccord à encoche sur le bloc raccord. Puis brancher le flexible R-Résine (à ruban bleu) au raccord sans encoche sur le bloc raccord.
6. Fermer les deux vannes manuelles.
7. Mettre les flexibles A et R sous pression et vérifier leurs étanchéité. (Voir le manuel de l'alimenteur-doseur)
8. Chasser l'air des flexibles chimiques :
   a. Maintenir le bloc raccord avec les orifices de sortie orientés vers le conteneur jetable.
   b. Ouvrir chaque vanne manuelle pour laisser l'air emprisonné s'échapper. Chasser l'air de chaque côté jusqu'à ce que les produits chimiques soient exempts d'air.
   c. Fermer les deux vannes manuelles.
9. Utiliser un chiffon propre imprégné de nettoyant à pistolet pour essuyer le bloc raccord et sa surface d'ajustement.

ATTENTION
Pour éviter une accumulation de poussière et autres impuretés, ne pas appliquer de graisse aux surfaces d'ajustement du bloc raccord.

10. Installer le bloc raccord sur le support de pistolet.
11. Suivez la procédure quotidienne de démarrage ou celle de fermeture selon les besoins.

Démarrage quotidien

S'assurer que le pistolet est rattaché au bloc raccord et au flexible d'air et que l'alimenteur-doseur se trouve à la température et la pression désirées.

1. Brancher l'alimentation d'air au pistolet, page 12.
2. Ajuster la vanne du chapeau d'air, page 13.
3. Saturer le feutre du racleur en feutre dans le nettoyant à pistolet à l'aide d'un pot de rinçage.
4. Actionner le pistolet plusieurs fois pour s'assurer que la tige de manœuvre effectue son circuit complet rapidement et librement.

ATTENTION
Une action lente de la tige de manœuvre peut se traduire par son maintien en position ouverte lorsqu'une pression du fluide est appliquée. Toujours avoir un tournevis à douille de 1 mm disponible afin de fermer rapidement les vannes manuelles sur le bloc raccord.

5. Ouvrir les deux vannes manuelles, page 11.
6. Tester le pulvérisateur sur une surface jetable et ajuster la forme de jet selon les besoins. (Voir Procédure de la forme de jet, page 17.)

Ne pas dépasser 1 000 psi (7 MPa, 70 bar) de pression maximale de service du fluide, même dans des conditions statiques d'arrêt, car cela peut entraîner un endommagement de la vanne de contrôle.

Arrêt quotidien

Surveiller quand le pistolet est hors service pendant une durée de temps quelconque. Un démontage quotidien du pistolet pour son nettoyage n'est pas recommandé tous les jours si son fonctionnement est correct. Si vous retirez néanmoins le pistolet du bloc raccord, le rincer et le nettoyer à fond.

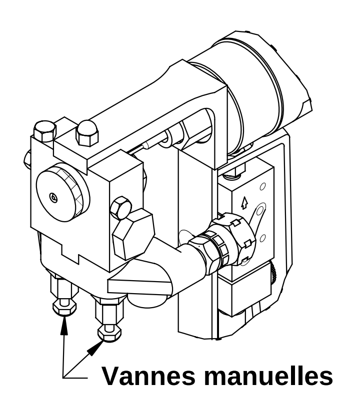
1. Suivre la Procédure de décompression, page 16.
2. Éteindre l'alimenteur-doseur selon les besoins.

Procédure de décompression

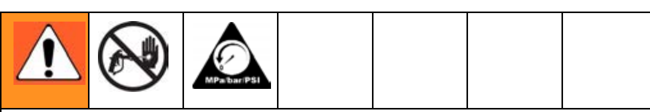


Relâcher la pression avant de nettoyer ou de réparer le pistolet.

1. Fermer les deux vannes manuelles.



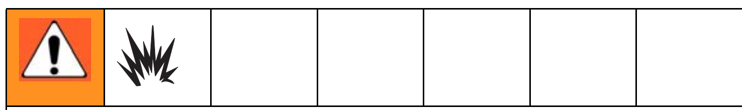
2. Actionner le pistolet une fois dans la zone de décharge afin de relâcher la pression du fluide dans l'extrémité avant du pistolet.
3. Débrancher l'alimentation d'air du pistolet, page 12.
4. Si le pistolet est retiré du bloc raccord, suivre la Procédure de nettoyage du pistolet pulvérisateur, page 21.



Si le produit dans le flexible et le doseur est encore sous pression, suivre la Procédure de décompression figurant dans le manuel du doseur.

Pour relâcher la pression dans le flexible après avoir retiré le pistolet, placer le collecteur de produit au-dessus d'un récipient en l'orientant dans la direction opposée à vous. Ouvrir les vannes de produits très doucement. Le produit jaillira sous haute pression des orifices latéraux.

Réglage de la forme de jet



Ce réglage peut créer une large masse de mousse d'uréthane. Des températures très élevées créées par une réaction chimique à l'intérieur d'une masse peuvent ne pas se dissiper après le refroidissement de la surface extérieure. Une masse importante peut continuer à réagir pendant plusieurs heures après la pulvérisation, jusqu'à ce que le point d'éclair (d'inflammation) de la mousse soit atteint. TOUJOURS diviser les masses en plus petites tailles pour que la chaleur puisse s'échapper.

1. Vérifier que le dégagement de la tige de manœuvre est en position fermée. La tige doit s'étendre d'environ 1 mm au-delà de la buse de la chambre de mélange. Si ce n'est pas le cas, voir Procédure sur le réglage de la tige de manœuvre, page 24.

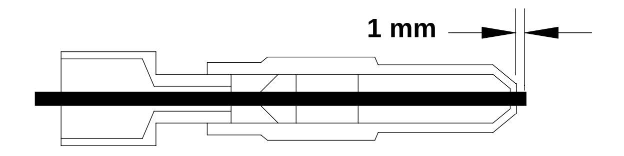


FIG. 10: Tige de manœuvre (position fermée)

2. Ajuster le flux de la tige de manœuvre sur réglage initial.

   a. Desserrer le verrou à friction. Serrer la vis de réglage de la tige de manœuvre à fond dans le sens des aiguilles d'une montre.

   b. Serrer la vis de réglage de la tige de manœuvre de 11 fois dans le sens inverse des aiguilles d'une montre.

3. Repérer le point de pulvérisation :

   a. Viser la cible jetable avec le pistolet.

   b. Administrer des petits jets courts (d'une seconde) en direction de la cible tout en retirant simultanément la vis de réglage de la tige de manœuvre de son boîtier de retenue en tournant par quart d'intervalle dans le sens inverse des aiguilles d'une montre.

   c. Le point de pulvérisation est atteint lorsque le jet chimique se pulvérise en voile, comme illustré sur FIG. 11.

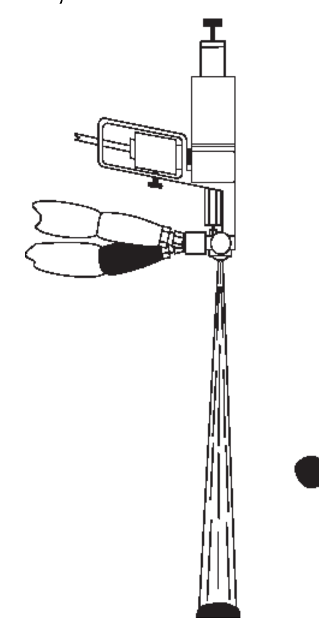


FIG. 11: Point de pulvérisation

4. Ajuster la forme de jet. Noter la position de l’encoche dans la tête hexagonale de la vis de réglage, puis revisser dans le sens inverse des aiguilles d’une montre du nombre de tours précisés dans le Tableau 1. Observer que la forme de jet s’ouvre tandis que le réglage est effectué (FIG. 12).

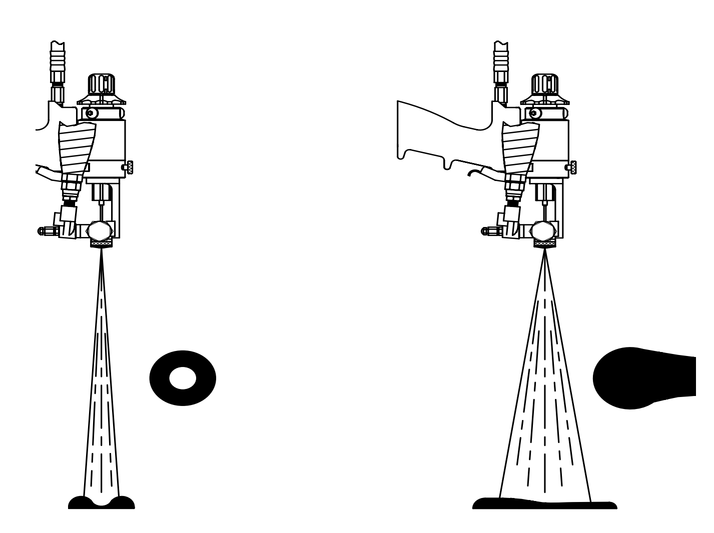


FIG. 12: Ouverture de la forme de jet

5. Réglage de précision de la forme de jet :

   a. Après avoir remis la vis de réglage en place, effectuer des réglages de précision (un huitième de tour ou moins dans un des deux sens selon besoin) pour obtenir la forme indiquée sur FIG. 13. Visser davantage au-delà de ce stade peut fendre la forme, comme illustré sur FIG. 14.

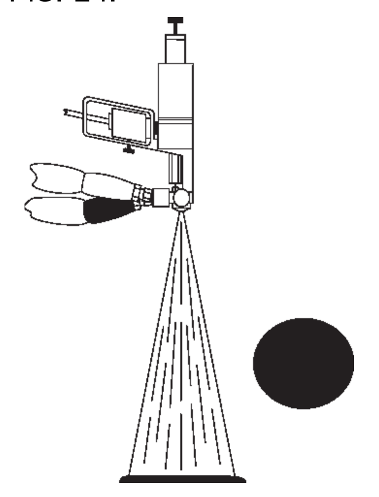


FIG. 13: Forme désirée

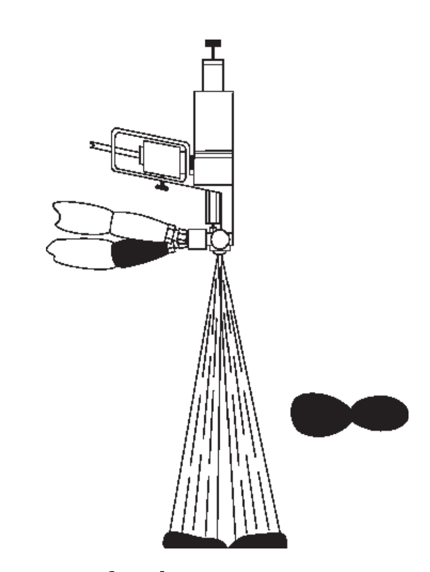


FIG. 14: Forme fendue

   b. Si un jet rond ne peut pas être réalisé, s’assurer que la température du matériau et que la pression du pulvérisateur sont correctes. Si la forme demeure fermée lorsque le nombre maximum de tours est atteint à partir du point de pulvérisation, cela signifie que la température du matériau est trop faible.

   c. Si la forme se fend ou est dotée d’un

minimum de tours de la vis de réglage à partir du point de pulvérisation, cela signifie que la température du matériau est trop élevée. Se référer à FIG. 12.

d. Après avoir obtenu une forme de jet satisfaisante, noter les températures au niveau du doseur et du flexible ainsi que la position de l'encoche sur la vis de réglage. Alors que le pulvérisation se poursuit, la forme peut occasionnellement strier ou se modifier. Si cela se produit, inspecter la buse de la chambre et retirer toute accumulation de mousse solidifiée à l'aide d'une baguette de bois ou d'une brosse en fils de laiton.

e. Si une accumulation se produit peu de temps après le nettoyage de la buse, retirer le chapeau d'air et vérifier que l'intérieur est propre.

Réinstaller le chapeau d'air et s'assurer que l'écoulement d'air est correctement réglé.

Si aucune accumulation ne s'est produite sur le chapeau d'air, vérifier que les éléments suivants dans l'ordre indiqué et réajuster si besoin est :

- Vérifier la vis de réglage de la tige de manoeuvre/le réglage du manchon.
- Vérifier le réglage de la température du flexible.
- Vérifier le réglage de la température du chauffage primaire.
- S'assurer que les pressions de pulvérisation entre les produits chimiques sont équilibrées. Si ce n'est pas le cas, se référer à la section de dépannage du manuel d'utilisation de l'alimenteur-doseur pour le doseur en cours d'utilisation.
- S'assurer que le flux d'air vers le chapeau d'air est approprié, mais non excessif.

Chambre	Tours à partir du point de pulvérisation		Distance recommandée entre le pistolet et la surface	Dimension de la forme
	Minimum	Maximum		
46-800	1/2 tour	2 tours	304,8 mm	152,4 mm
46-810	1/2 tour	2 tours	304,8 mm	152,4 mm
55-776	1 tour 3/4	2 cinq huitièmes de tours	457,2 à 508 mm	203,2 à 228,6 mm
62	2 tours	3 tours	457,2 à 508 mm	203,2 à 228,6 mm
70	2 tours	3 tours	457,2 à 508 mm	254 à 304,8 mm
78-851	2 tours	3 tours	609,6 mm	355,6 mm

Tableau 1 : Réglage de la tige de manoeuvre pour les chambres standard de mélange

Entretien

Kits d’entretien du pistolet

Utiliser soit le kit d’entretien du pistolet d’un litre (296980) ou du kit d’entretien du pistolet de 4 litres (296981) pour effectuer le rinçage quotidien du pistolet pulvérisateur sans le démonter.

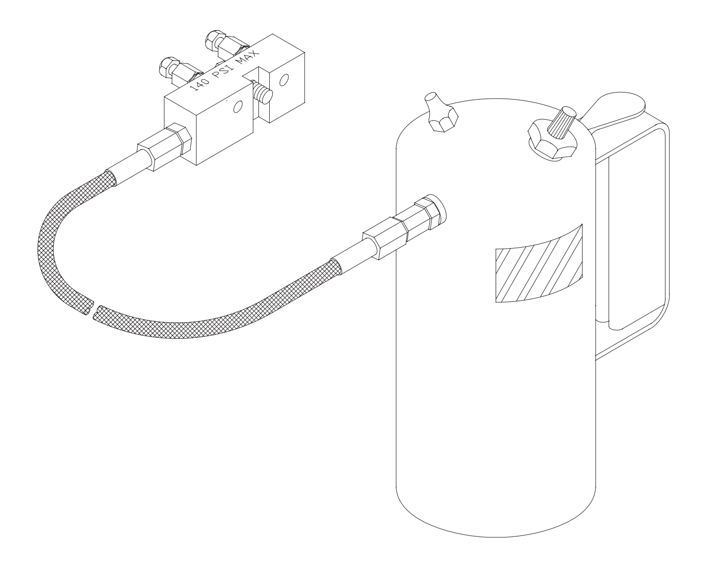


FIG. 15: Kit d’entretien du pistolet d’un litre

Pour de plus amples informations sur le kit d’entretien du pistolet d’un litre, voir le manuel 311340.

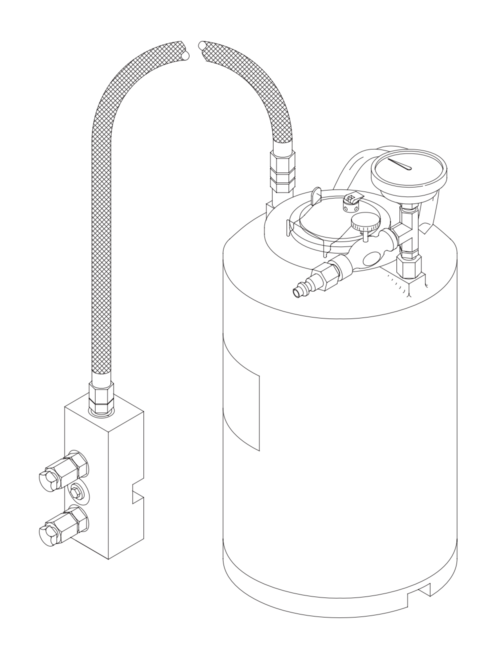
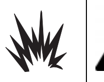
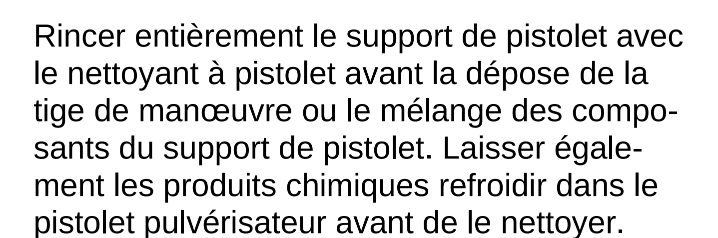


FIG. 16: Kit d’entretien du pistolet de 4 litres

Pour de pus amples informations sur le kit d’entretien du pistolet de 4 litres, voir le manuel 311341.

Procédure de nettoyage du pistolet pulvérisateur



Rincer entièrement le support de pistolet avec le nettoyant à pistolet avant la dépose de la tige de manœuvre ou le mélange des composants du support de pistolet. Laisser également les produits chimiques refroidir dans le pistolet pulvérisateur avant de le nettoyer.

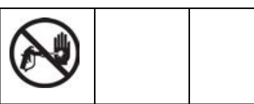
Cette procédure utilise le kit d'entretien du pistolet d'un litre ou de 4 litres.

1. Fermer les deux vannes manuelles.
2. Déposer le pistolet du bloc de raccord.
3. Attacher le bloc d'entretien du kit d'entretien du pistolet au pistolet pulvérisateur et resserrer à l'aide d'un tournevis à douille de 1 mm.
4. Mettre le conteneur sous pression à 100 psi.
5. Ouvrir une vanne manuelle sur le bloc d'entretien.
6. Actionner le pistolet tout en le maintenant contre un conteneur de déchets mis à la terre jusqu'à l'obtention d'un nuage fin et libre de nettoyant à pistolet.
7. Relâcher la gâchette du pistolet et le kit d'un litre, puis fermer les vannes manuelles du bloc d'entretien.
8. Répéter les étapes 5 à 7 pour l'autre côté du pistolet.
9. Après le nettoyage initial, retirer le chapeau d'air et rincer une seconde fois pour s'assurer d'un nettoyage complet.
10. Retirer le bloc d'entretien du kit d'entretien du pistolet du pistolet pulvérisateur.
11. Débrancher l'alimentation d'air.
12. Nettoyer les filtres, les vannes de contrôle et la vis de filtre. Voir la Procédure de dépose et d'entretien de la vis de filtre, page 22.

Vérifier le chapeau d'air, la chambre de mélange et le support de pistolet pour toute accumulation de matériau et nettoyer selon les besoins.

Ne pas utiliser de dispositifs de nettoyage métalliques pour nettoyer les composants en plastique.

Réparation

Éteindre le doseur et laisser les produits chimiques refroidir avant d'effectuer la moindre procédure de réparation.

Nettoyer les composants de l'axe central à l'aide du kit d'entretien avant d'effectuer la moindre procédure de réparation.

Dépose et entretien de la grille filtrante

1. Effectuer la Procédure de décompression (page 16) et la Procédure de nettoyage du pistolet pulvérisateur, page 21.
2. Vis de fixation du filtre non filetée. Déposer la vis de fixation du filtre et le montage de la grille filtrante du support de pistolet.

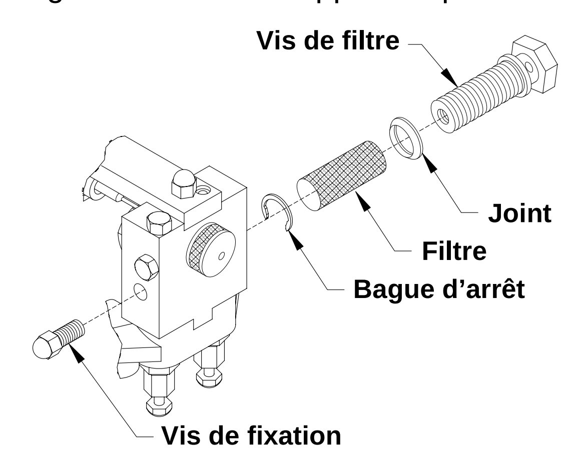


FIG. 17: Montage de la grille filtrante

3. Déposer la patte de fixation de la vis de filtre (bague d'arrêt à l'extrémité de la vis) et le filtre. Si le filtre est sale et bouché, le remplacer.
4. Nettoyer et inspecter la cavité du filtre. Si des particules sont visibles, les retirer avec des mèches de nettoyage et rincer entièrement avec le nettoyant à pistolet.

ATTENTION
Tout matériau restant dans la cavité en aval du filtre bouchera la chambre de mélange.

5. Inspecter le joint et le remplacer si usé ou endommagé.
6. Réinstaller le montage de la grille filtrante. Une fois le joint en place, installer le filtre et la vis amovible de filtre de la patte de fixation.
7. Installer le montage du filtre au support de pistolet. S'assurer que la vis est bien serrée pour éviter une fuite.
8. Rincer le pistolet après le nettoyage de la cavité et du filtre. Voir la Procédure de nettoyage du pistolet pulvérisateur, page 21.

Nettoyer les fentes à injection

1. Effectuer la Procédure de décompression (page 16) et la Procédure de nettoyage du pistolet pulvérisateur, page 21.

2. Déposer les vannes de contrôle.

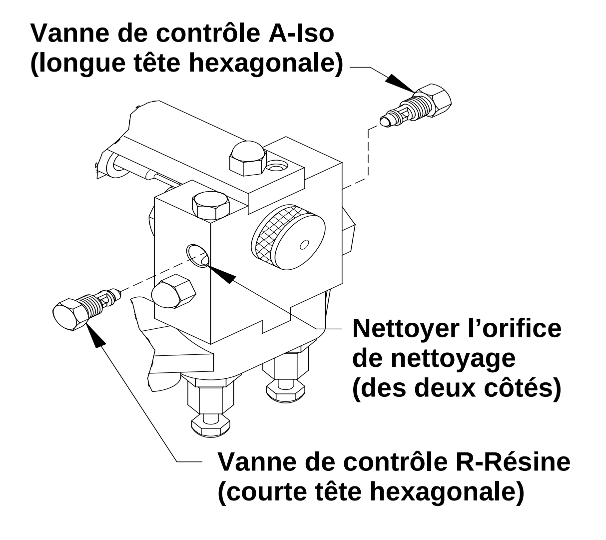


FIG. 18: Vannes de contrôle

3. Inspecter les vannes de contrôle pour s'assurer que le manchon est bien fixé et placer les vannes de contrôle dans des conteneurs séparés remplis de nettoyant à pistolet.

4. Rincer les orifices de nettoyage avec le nettoyant à pistolet.

5. Tourner la vis de réglage de la tige de manœuvre d'un tour complet dans le sens inverse des aiguilles d'une montre pour s'assurer que la tige de manœuvre est complètement retirée de la fente à injection.

6. Nettoyer les rainures à injection de la chambre de mélange. Avec l'alimentation d'air branchée au pistolet, relâcher la gâchette et la maintenir pour garder la tige de manœuvre en position ouverte. Insérer la pelle de nettoyage appropriée dans le trou de nettoyage et la chambre de mélange.

ATTENTION
Pour éviter tout endommagement de la chambre, ne pas relâcher la gâchette tandis que la pelle de nettoyage se trouve dans la rainure de la chambre.

7. Rincer les rainures à injection. Avec la tige de manœuvre en position ouverte, rincer chaque rainure à injection avec le nettoyant à pistolet. Appuyer fermement l'aiguille du pot de rinçage dans le trou de nettoyage pour créer un joint. Continuer jusqu'à ce que le nettoyant à pistolet sorte de la buse de la chambre.

8. Inspecter et nettoyer les vannes de contrôle, page 25.

9. Installer la vanne de contrôle à longue tête hexagonale du côté de l'isocyanate et la courte tête hexagonale du côté de la résine.

10. Serrer la vis de réglage de la tige de manœuvre d'un tour dans le sens des aiguilles d'une montre.

Réglage de la tige de manœuvre

En position fermée, la tige de manœuvre doit s'étendre d'environ 1 mm au-delà de la buse de la chambre de mélange. Si ce n'est pas le cas, suivre la procédure qui suit :

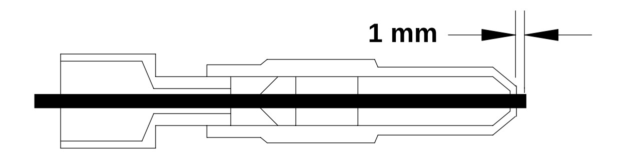


FIG. 19: Tige de manœuvre (position fermée)

1. Effectuer la Procédure de décompression (page 16) et la Procédure de nettoyage du pistolet pulvérisateur, page 21.
2. Débrancher l'alimentation d'air du pistolet.
3. Retirer le boîtier de retenue à ressort. Saisir fermement le boîtier de retenue à ressort, l'enfoncer et tourner dans le sens inverse des aiguilles d'une montre. Tirer le ressort en dehors du vérin pneumatique.

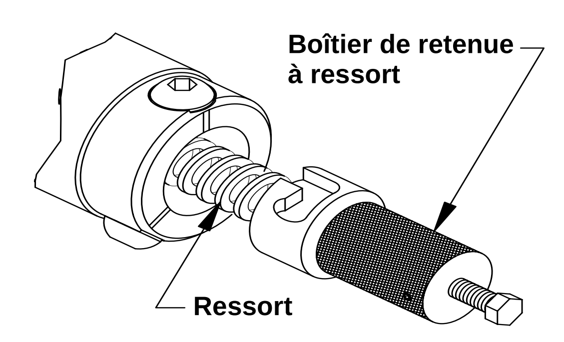


FIG. 20: Dépose du boîtier de retenue

4. Desserrer la patte de fixation du racleur en feutre de 2-3 tours (NE PAS LA RETIRER).
5. Retirer la tige de manœuvre. Repousser fermement sur la tige de piston jusqu'à ce que l'extrémité de la barre porte-butées sorte du vérin.

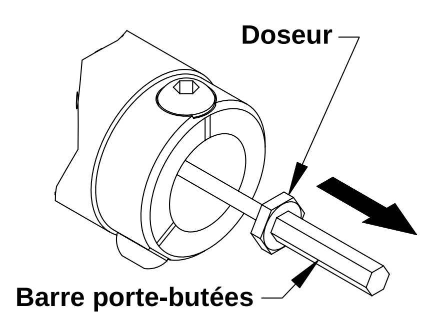


FIG. 21: Dépose de la tige de manœuvre

6. Desserrer la barre porte-butées du doseur. Tourner le doseur pour régler la longueur de la tige de manœuvre selon les besoins. Resserrer la barre porte-butées contre le doseur.
7. Remplacer la tige de manœuvre, le ressort et le boîtier de retenue à ressort. Saisir fermement, l'enfoncer et le tourner dans le sens des aiguilles d'une montre pour le fixer en place.
8. Régler le racleur en feutre et faire tremper dans le nettoyant à pistolet.
9. Brancher l'alimentation d'air au pistolet.
10. Vérifier l'action de la tige de manœuvre. Avec les vannes manuelles fermées, appuyer sur la gâchette plusieurs fois et s'assurer que la tige de manœuvre bouge librement.

Si vous n'avez eu aucun problème, le pistolet pulvérisateur est prêt pour des pulvérisations d'essai. Suivre la Procédure quotidienne de démarrage (page 15) et la Procédure de la forme de jet (page 17).

Dépose des composants de l'axe central

Se référer à la Figure 2 pour visualiser les composants de l'axe central.

1. Effectuer la Procédure de décompression (page 16) et la Procédure de nettoyage du pistolet pulvérisateur, page 21.
2. Retirer le chapeau d'air manuellement en le faisant tourner dans le sens inverse des aiguilles d'une montre.
3. Retirer la vis de filtre. La rincer et la placer dans le nettoyant à pistolet.
4. Déposer les vannes de contrôle. Les rincer et les placer dans le nettoyant à pistolet.
5. Rincer la vis de filtre et les orifices des vannes de contrôles.
6. Retirer le boîtier de retenue à ressort en saisissant fermement le bouton du boîtier. L'enfoncer et le faire tourner dans le sens inverse des aiguilles d'une montre pour le retirer du vérin pneumatique. Tirer le ressort en dehors du vérin pneumatique.
7. Desserrer la patte de fixation du racleur en feutre de 2-3 tours. NE PAS LA RETIRER.
8. Retirer la tige de manœuvre. La repousser fermement sur la tige de piston jusqu'à ce que l'extrémité de la barre porte-butées de la tige de manœuvre sorte du vérin.
9. Retirer le support de pistolet de son cadre.
10. Dévisser le montage du racleur en feutre à l'arrière de la chambre de mélange. Garder l'arrière de la chambre de mélange en positon verticale pour éviter une perte potentielle des pièces internes de la chambre. S'assurer que le manchon de retenue en laiton n'est pas collé au racleur en feutre. Placer le montage du racleur dans le nettoyant à pistolet.
11. Déposer la chambre de mélange. Maintenir le support de pistolet dans une main avec la buse de la chambre orientée vers la paume de votre main. Insérer l'outil d'éjection de la chambre de mélange à l'arrière du support du pistolet et tapoter avec un marteau jusqu'à l'éjection de la chambre. Placer la chambre dans le nettoyant du pistolet.

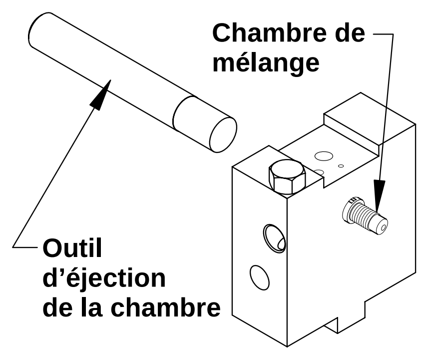


FIG. 22: Dépose de la chambre de mélange

ATTENTION
Des cônes assortis sur la chambre de mélange et le centre du support de pistolet sont usinés avec précision pour maintenir les chambres en place et créer un joint étanche. Lors de la manutention ou du nettoyage de ces pièces, prendre garde à ne pas endommager la finition. Ne pas utiliser d'outils métalliques pour nettoyer ces pièces.

12. Retirer la vis de raccord sur le dessus du support de pistolet. Placer la vis dans le nettoyant à pistolet et nettoyer tout le pistolet à l'aide des outils de nettoyage appropriés et des brosses en laiton. Puis rincer abondamment avec le nettoyant à pistolet.

13. Démonter les montages de vanne de contrôle.

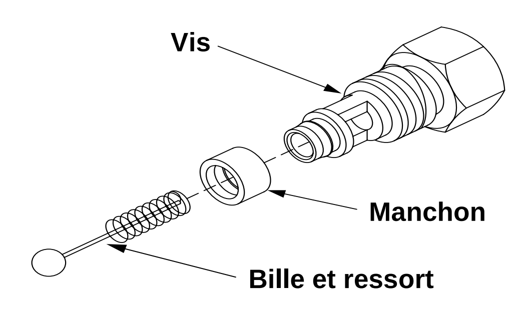


FIG. 23: Vannes de contrôle

a. Retirer le montage de la bille et du ressort. Tenir la bille et dévisser le montage. Si de la poussière ou une accumulation de matériaux empêche la dépose complète du ressort, le revisser. Tremper le montage dans le nettoyant à pistolet et essayer de nouveau de le retirer. Si le montage de la bille et du ressort ne peut pas être déposé sans être endommagé, le remplacer.

b. Utiliser la mèche de nettoyage de la vanne de contrôle pour nettoyer l'intérieur de la vis de raccord. Insérer l'extrémité aplatie de la mèche de nettoyage dans l'ouverture à l'extrémité de la vis en évitant les crans de la vis de raccord. Ne pas faire tourner la mèche jusqu'à ce que la partie plate de la mèche soit hors des crans de vis. Faire tourner la mèche avec vos doigts pour desserrer toute accumulation, puis retirer la mèche et rincer l'intérieur de la vis avec le nettoyant à pistolet. Vérifier ensuite qu'il n'y a aucun endommagement dans la zone où la bille repose. Vérifier également que le manchon n'est pas endommagé ; il doit s'encastrer juste à l'extrémité de la vis. S'il est endommagé ou si le manchon est lâche, le remplacer. Remplacer le manchon si la vanne de contrôle peut être filetée de tout son long dans le support du pistolet à la main. Une bonne vanne de contrôle nécessite l'utilisation d'un tournevis à douille de 1 mm pour effectuer le dernier quart de tour en comprimant le manchon. Cette compression est nécessaire pour créer un joint interne dans le support de pistolet.

c. Déposer le manchon de la vanne de contrôle endommagée. Retirer la bille et le ressort. Insérer la vanne de contrôle dans le bloc de démontage du manchon de la vanne de contrôle (FIG. 24). Alors que le bloc est maintenu, maintenir la pression sur la tête de la vanne de contrôle, couper le manchon de la vanne de contrôle avec une lame coupante à un angle de 10-15 degrés par rapport au plan du bloc de démontage. Retirer la vanne de contrôle du bloc et détacher le manchon. Si la vanne de contrôle reste dans le support de pistolet après la dépose de la vanne de contrôle, utiliser l'outil d'extraction pour retirer le manchon. Insérer l'extrémité filetée de l'outil dans l'orifice de nettoyage et tourner plusieurs fois dans le sens des aiguilles d'une montre tout en appuyant sur l'outil dans le support de pistolet. Retirer l'outil du support de pistolet ; le manchon doit coulisser avec l'outil.

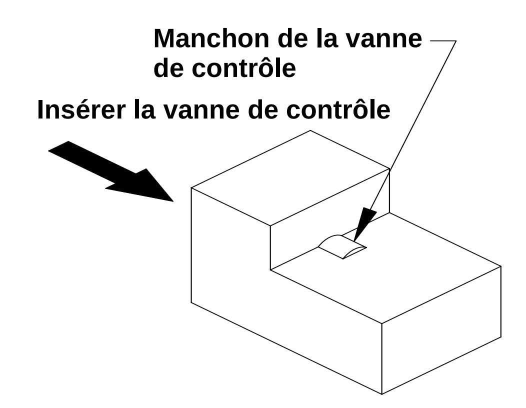


FIG. 24: Bloc de démontage du manchon

d. Insérer le montage à ressort dans la vanne de contrôle et tourner la vis dans

le sens des aiguilles d'une montre. Lorsque le ressort sera inséré à fond, la tige sautera par-dessus les crans dans la vis et fera un clic. S'assurer que la bille repose entièrement dans la vanne de contrôle. Si ce n'est pas le cas ou si la bille est endommagée, la remplacer avec un montage de bille et de ressort neuf.

14. Déposer la bague de retenue, la rondelle et le racleur en feutre de la patte de fixation. Rincer la patte avec le nettoyant à pistolet, insérer un nouveau racleur en feutre et une rondelle neuve, puis installer la bague de retenue. Fileter sans serrer la patte de fixation du racleur en feutre à l'arrière de la chambre de mélange (NE PAS SERRER). Si l'installation ne se fait pas sur le support de pistolet, stocker le montage dans un flacon en plastique avec la mèche de nettoyage correspondante.

Installation des composants de l'axe central

Toutes les pièces du support de pistolet doivent être propres et intactes avant installation.

1. Déposer le montage du racleur en feutre à l'arrière de la chambre de mélange.
2. S'assurer que les pièces de la chambre de mélange sont en place.
3. Insérer la chambre dans le support de pistolet. Aligner la rainure de clavette dans la chambre avec une broche dépassant sur le dessus du trou dans le support.

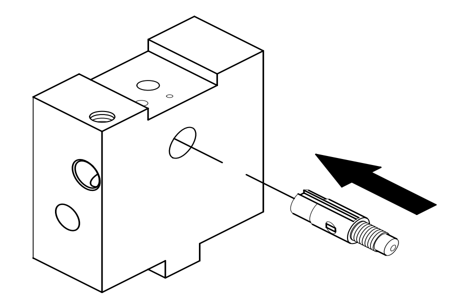


FIG. 25: Insertion de la chambre de mélange

4. Appuyer sur la chambre dans le support pour que la bride se trouve à 1-1,5 mm au-dessus de la paroi du support de pistolet.

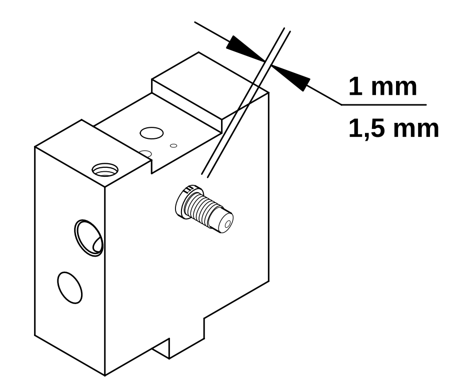


FIG. 26: Positionnement de la chambre

5. Fileter le montage du racleur en feutre à l'arrière de la chambre de mélange. Ne pas serrer.

ATTENTION
La non-installation du racleur en feutre à l'arrière de la chambre permet la chute des pièces internes de la chambre lorsque la chambre sera taraudée en place.

6. Avec l'arrière du support de pistolet orienté vers la paume de votre main, placer le bloc d'insertion de la chambre de mélange sur l'avant de la chambre de façon à ce qu'elle soit à la perpendiculaire de la bride de la chambre. Tarauder fermement le bloc d'insertion avec un marteau jusqu'à ce que la bride de la chambre soit encastrée dans la paroi du support de pistolet (FIG. 27).

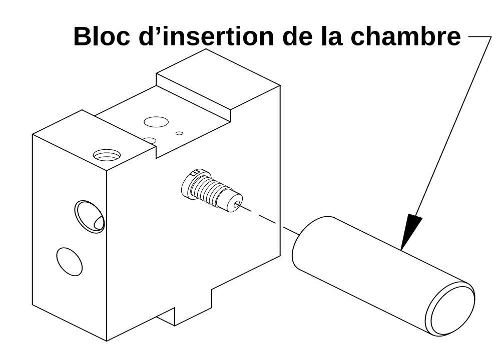


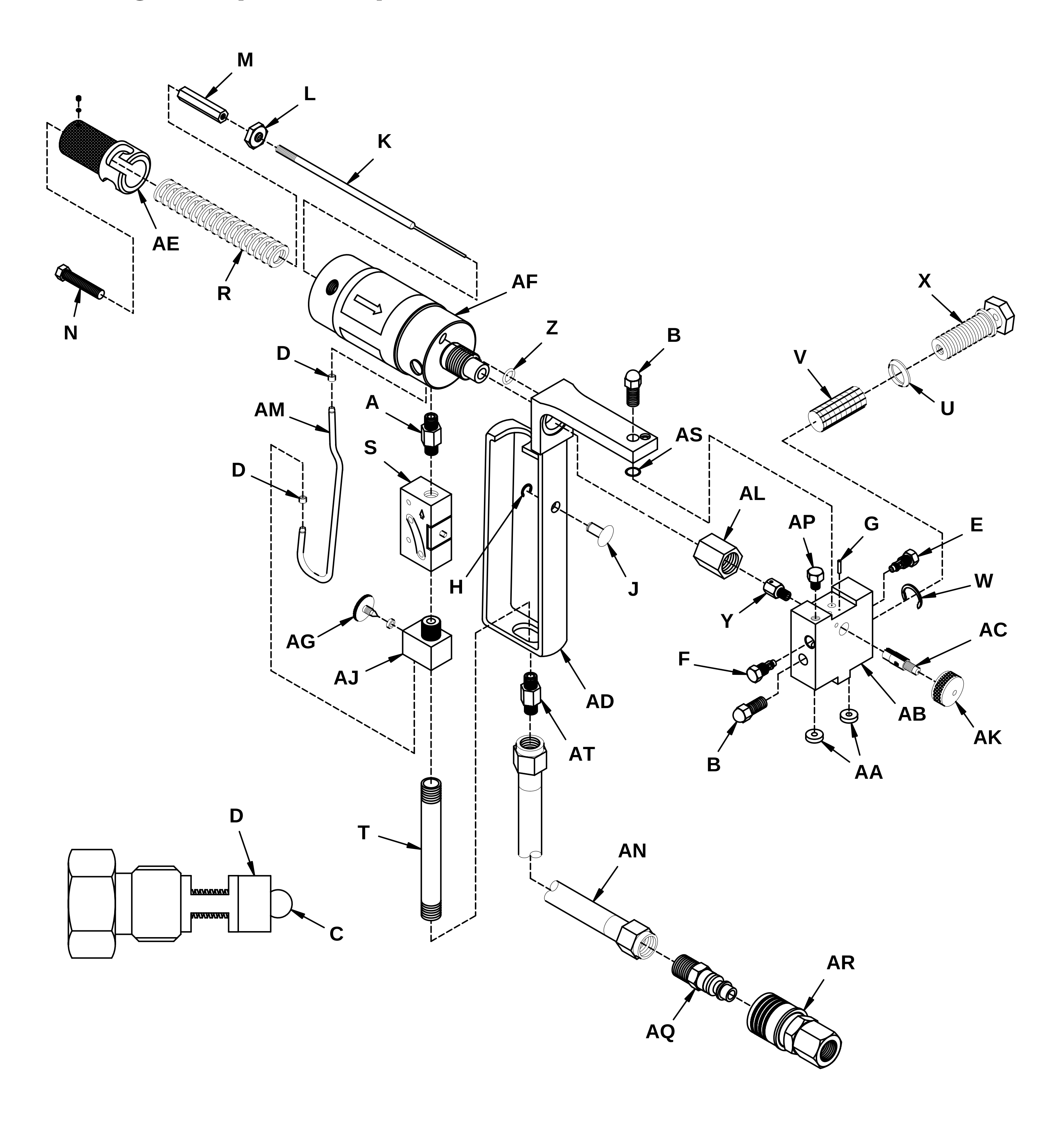
FIG. 27: Embase de la chambre

7. Une fois le joint torique en place sur le dessous du cadre du pistolet, assembler le support au cadre.
8. Installer le montage de la tige de manœuvre. Si un racleur en feutre neuf est utilisé, pousser la tige de manœuvre à travers le feutre avec le boîtier de retenue en dehors de la chambre. Déposer le racleur en feutre et toute accumulation de feutre sur la buse de la tige. Installer le racleur, serrer manuellement à l'arrière de la chambre du support de pistolet. Puis insérer la tige de manœuvre à travers le piston dans le vérin pneumatique en le guidant par le centre de la patte de fixation du racleur en feutre. Exercer une pression ferme pour pousser la tige avec soin dans la chambre de mélange jusqu'à ce que le piston du vérin pneumatique soit au niveau le plus bas.
9. Vérifier le dégagement de la tige de manœuvre. Si elle ne s'étend pas d'environ 1 mm au-delà de la buse de la chambre de mélange, voir le Réglage de la tige de manœuvre, page 24.
10. Remplacer le ressort de la tige de manœuvre et le boîtier de retenue à ressort. Saisir le bouton, l'enfoncer et le tourner dans le sens des aiguilles d'une montre pour le fixer en place.
11. Remplacer le chapeau d'air.
12. Remplacer les vannes de contrôle et le montage de la vis de filtre.
13. Remplacer la vis de raccord sur le dessus du support de pistolet.
14. Monter le pistolet sur le bloc raccord.
15. Brancher l'alimentation d'air au pistolet.
16. Régler le racleur en feutre et faire tremper le feutre dans le nettoyant à pistolet.
17. Fermer les vannes manuelles et appuyer sur la gâchette plusieurs fois pour s'assurer que la tige de manœuvre bouge librement.

Remarques

Pièces

Montage du pistolet pulvérisateur modèle D



Montage du pistolet pulvérisateur modèle D

Ref. No.	Part No.	Description	Qty.
A	295591	Hex nipple, 1/8 in. MPT, steel	1
B	295185	Mounting screw, 1/2 in. LG	2
C	296090	Ball and spring assembly (pack of 10)	
D	296091	Check valve sleeve (pack of 10)	
E	296614	Kit, A-check valve, includes C and D (pack of 10)	
F	296615	Kit, R- check valve, includes C and D (pack of 10)	
G	295592	Roll pin, 1/16 x 5/16 in. SST	1
H		Snap ring (see J)	1
J	296616	Trigger button; includes H	1
K		Valving rod (see Table 1)	1
L		Valving rod positioner (see M)	1
M	296617	Valving rod stop bar; includes L	1
N	295171	Valving rod stop adjustment screw	1
R	296618	Valving rod closure spring	1
S❄		Air valve	1
T	296620	Pipe nipple	1
U	296621	Screen screw seal (pack of 10)	
V	296622	Screen-80 mesh (pack of 10)	
	296623	Screen-80 mesh (pack of 50)	
W	295595	Snap ring	1
X	296624	Kit, gun block screen screw (includes U, V, W)	1
Y	296611	Felt wiper assembly (includes retainer, wiper, washer) (pack of 5)	
	297319	Felt wiper (pack of 15) and retainer washers (pack of 3)	

Ref. No.	Part No.	Description	Qty.
Z	111450	O-ring	1
AA	296625	Coupling block gasket (pack of 2)	
AB	296121	D gun block, complete (includes G, AA, AP)	1
AC		Mixing chamber (includes Y) (see Table 1)	1
AD	295590	Gun frame	1
AE	296629	Spring retainer case (includes N)	1
AF		Air cylinder (see page 34)	1
AG	296633	Needle valve and packing kit	1
AJ	295182	Needle valve body	1
AK		Air cap (see Table 1)	1
AL	295183	Retainer nut/dust cover	1
AM	296126	Gun air tube, includes D (qty. 2)	
AN	15B772	Air hose	1
AP	295482	Closure screw	1
AQ	295596	Coupler plug	1
AR	295597	Coupler	1
AS	103557	O-ring	1
AT	100030	Fitting	1

❄ *Acheter un kit de réparation de vanne d'air 296125 (à acheter séparément). Inclut un emballage de robinet à aiguille.*

★ *Non visible.*

No de modèle	Description	Tige de manœuvre (K)	Chambre de mélange (AC)	Chapeau d'air (AK)	Pelle de nettoyage ★	Bloc raccord	Kit outil★
295530	D-55	296579	296597	296634	295934	295887	296636
295531	D-55-RECIRC	296579	296597	296634	295934	295884	296636
295532	D-62	296580	296598	296634	295935	295887	296636
295533	D-70	296581	296599	296635	295935	295887	296636

Tableau 1 : Montage du pistolet modèle D, pièces selon numéro du modèle

Dimension de la chambre de mélange					
Taille de référence	46	55	62	70	78
K (tige de manœuvre)	296578	296579	296580	296581	296582
AC (chambre)	296594 (N-800) 296595 (N-810) 296584 (L-800) 296590 (L-800-LM) 296585 (L-810) 296591 (L-810-LM)	296597 (N) 296586 (L) 296592 (L-LM)	296598 (N) 296587 (L)	296599 (N) 296588 (L)	296600 (N) 297592 (L)
AK (chapeau d'air)	296838	296634	296634	296635	296635
Pelle de nettoyage	297007 (paquet de 2)	295934 (paquet de 2)	295935 (paquet de 2)	295935 (paquet de 2)	295935 (paquet de 2)

Tableau 2 : Montage du pistolet modèle D, pièces selon taille de la chambre de mélange

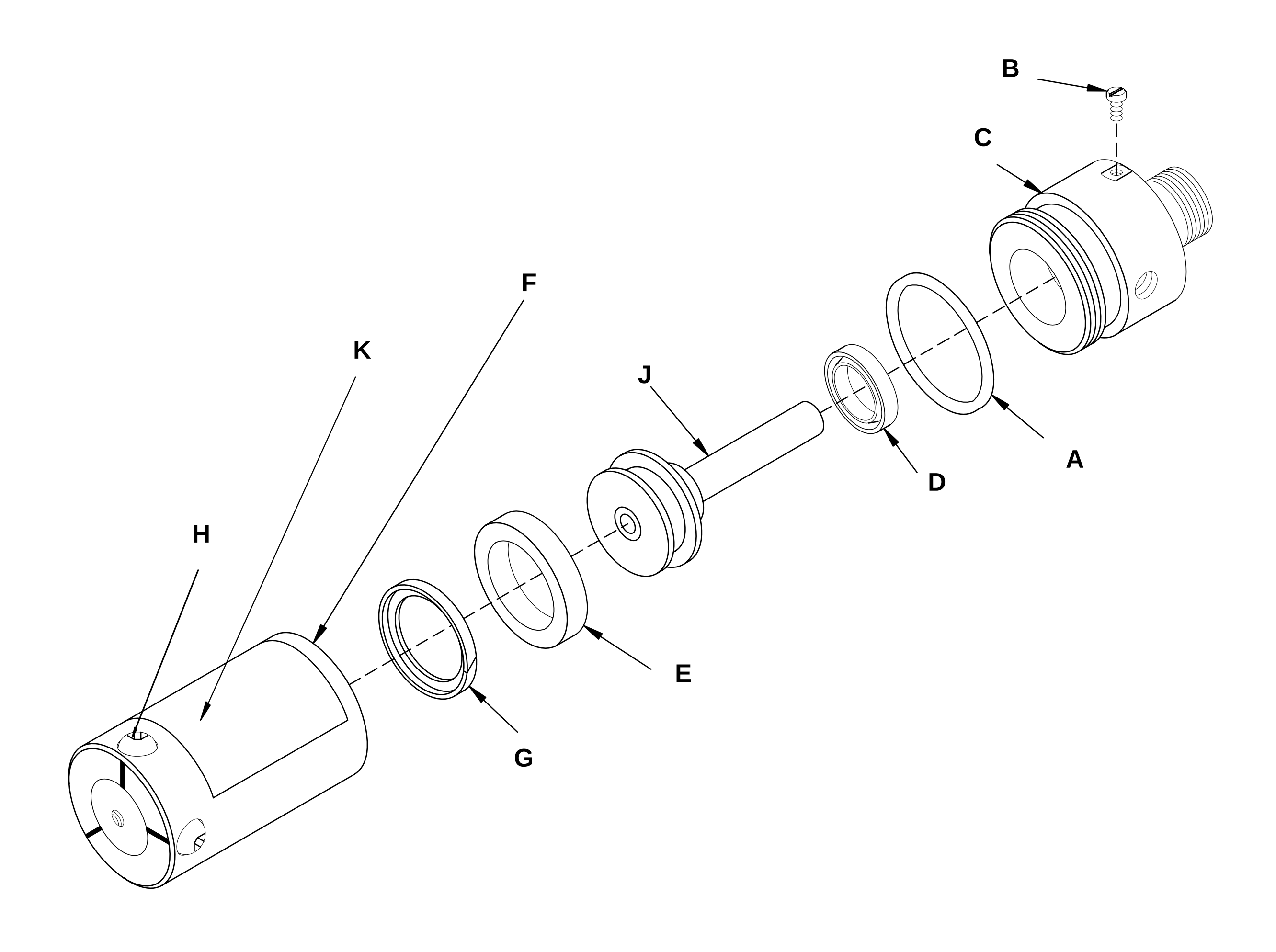
Chambres de mélange standard

Six chambres standard de mélange sont disponibles. La tableau ci-après fournit une description générale sur l'utilisation et la performance opérationnelle de chaque chambre. Les tailles et les débits de formes effectifs réalisés peuvent varier selon la viscosité du matériau, la longueur du flexible, la condition du matériel, l'environnement, la pression de fonctionnement et des facteurs supplémentaires.

Taille 46 296594 (N-800) 296584 (L-800) 296590 (L-800-LM)	Conçu pour un fonctionnement en espaces restreints et pour des pulvérisations de 0,7 à 1,3 cm d'épaisseur. Le pistolet peut être tenu à 10,2 cm de distance de la cible sans détruire la mousse fraîchement appliquée. Le diamètre de la forme fait environ 10 cm avec un pistolet à 10,2 cm de distance de la cible. Le débit produit environ 0,9 à 1,5 kg/min.
Taille 46 296595 (N-810) 296585 (L-810) 296591 (L-810-LM)	Pour les mêmes usages que ci-dessus. Ces chambres ont un débit accru d'environ 1,4 à 2,0 kg/min.
Taille 55 296597 (N) 296586 (L) 296592 (L-LM)	Conçu pour des zones de goujons des camions et les applications murales de petite et moyenne tailles. Le diamètre de la forme fait environ 20,3 cm avec un pistolet à une distance entre 45,7 et 50,8 cm de la cible. Le débit produit environ 2,7 à 3,6 kg/min.
Taille 62 296598 (N) 296587 (L)	Pour les applications de très grande taille. BLe diamètre de la forme fait environ 22,9 cm avec un pistolet à une distance entre 45,7 et 50,8 cm de la cible. Le débit produit environ 3,2 à 4,5 kg/min.
Taille 70 296599 (N) 296588 (L)	Pour les applications de très grande taille. Le diamètre de la forme fait environ 25,4 cm avec un pistolet à une distance entre 45,7 et 50,8 cm de la cible. Le débit produit environ 4,1 à 5,4 kg/min.
Taille 78 296600 (N) 297592 (L)	Pour les applications de très grande taille. Le diamètre de la forme fait environ 35,6 cm avec un pistolet à une distance de 60,9 cm de la cible. Le débit produit environ 6,1 à 7,5 kg/min.

Montage du vérin pneumatique

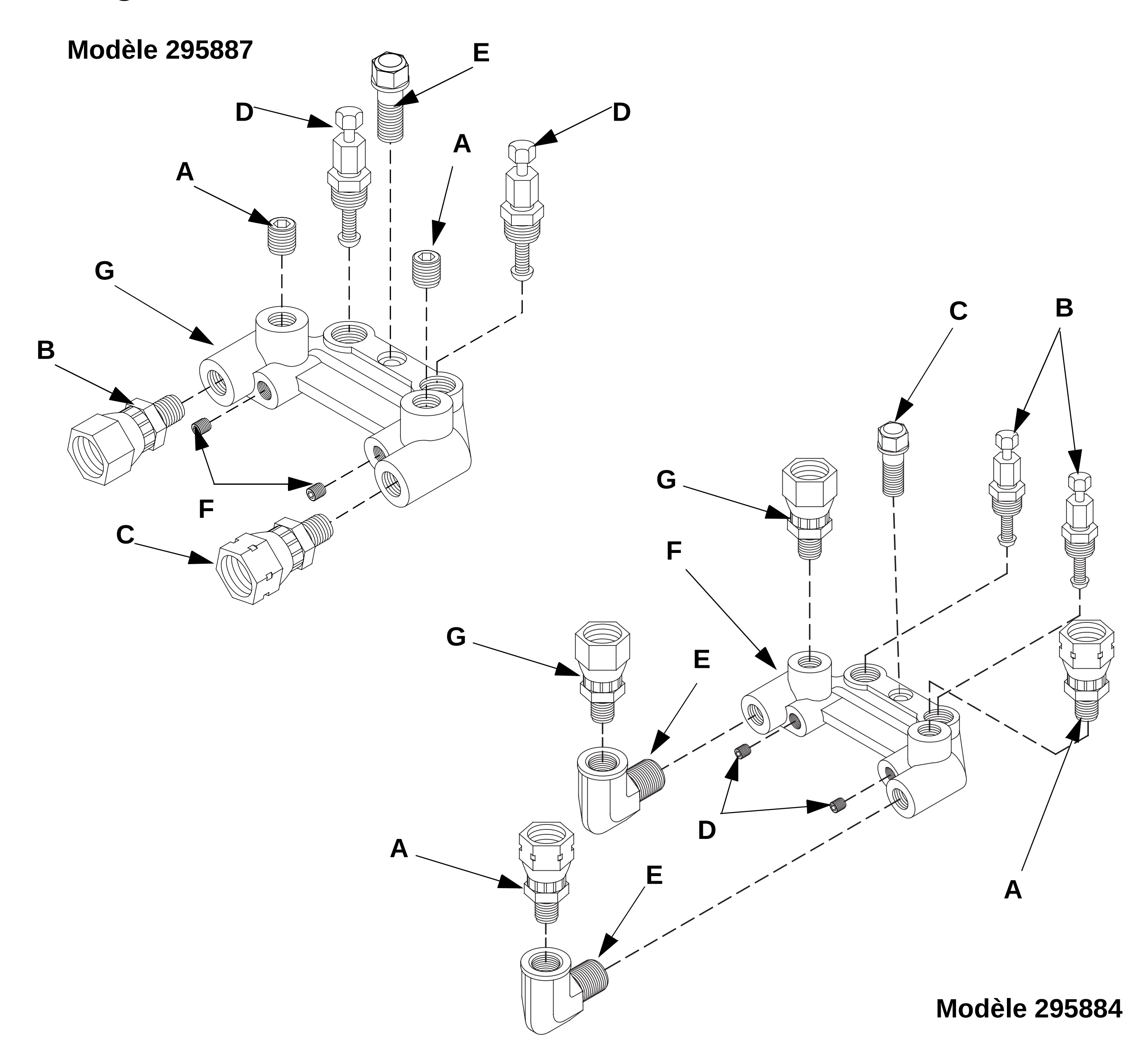
Référence 296632



Ref. No.	Part No.	Description	Qty.
A❄	107083	O-ring, fluoroelastomer	1
B	295494	Pan head machine screw, 8-32 x 3/16 in.	1
C	295177	Front head blank	1
D❄	296627	U-cup (pack of 5)	
E❄	296628	U-cup (pack of 5)	
F	295178	Cylinder	1
G❄	296631	Wear ring	1
H	295179	Buttonhead cap screw	3
J	295484	Piston assembly	1
K▲	295492	Label, warning	1

❄ *Pièces comprises dans le kit du joint de vérin pneumatique 296725 (à acheter séparément)*
▲ *Des étiquettes, des plaques d'identification et des cartes de Danger et d'Avertissement de remplacement sont disponibles sans frais supplémentaires.*

Montage du bloc raccord



Modèle 295887 (Standard)

Ref. No.	Part No.	Description	Qty.
A	295662	Flush seal pipe plug, 1/8 in.	2
B	295888	R-swivel fitting	1
C	295889	A-swivel fitting	1
D	296626	Manual valve assembly (pack of 2)	-
E	295619	Mounting screw, 15/16 in.	1
F	295693	Flush seal pipe plug, 1/36 in.	2
G	295886	Coupling block	1

Modèle 295884 (Recirc)

Ref. No.	Part No.	Description	Qty.
A	295889	A-swivel fitting	2
B	296626	Manual valve assembly (pack of 2)	-
C	295619	Mounting screw	1
D	295693	Pipe plug	2
E	112307	Street elbow	2
F	295886	Coupling block	1
G	295888	R-swivel fitting	2

Remarques

Caractéristiques techniques

Catégorie	**Données**
Pression de service maximum du fluide	1000 psi (7 MPa, 70 bar)
Pression d’entrée d’air maximum	100 psi (0,75 MPa, 7,5 bar)
Pression d’entrée d’air maximum	90 psi (0,6 MPa, 6 bar)
Rendement maximum (débit)	7,3 kg/min*
Rendement minimum (débit)	0,9 kg/min*
Taille de l’entrée d’air	x npt
Taille de l’entrée du composant A (ISO)	-5 JIC; 1/2-20 UNF
Taille de l’entrée du composant R (résine)	-6 JIC; 9/16-18 UNF
Longueur	24 cm
Hauteur	20 cm
Largeur (sans le bloc raccord)	6 cm
Poids	1,4 kg
Pièces en contact avec le produit	Acier inoxydable, acier carbone, laiton, nylon, acétal, PTFE

* Théorique : les résultats effectifs peuvent varier selon les conditions de fonctionnement.

Garantie Graco standard

Graco warrants all equipment referenced in this document which is manufactured by Graco and bearing its name to be free from defects in material and workmanship on the date of sale to the original purchaser for use. With the exception of any special, extended, or limited warranty published by Graco, Graco will, for a period of twelve months from the date of sale, repair or replace any part of the equipment determined by Graco to be defective. This warranty applies only when the equipment is installed, operated and maintained in accordance with Graco's written recommendations.

This warranty does not cover, and Graco shall not be liable for general wear and tear, or any malfunction, damage or wear caused by faulty installation, misapplication, abrasion, corrosion, inadequate or improper maintenance, negligence, accident, tampering, or substitution of non-Graco component parts. Nor shall Graco be liable for malfunction, damage or wear caused by the incompatibility of Graco equipment with structures, accessories, equipment or materials not supplied by Graco, or the improper design, manufacture, installation, operation or maintenance of structures, accessories, equipment or materials not supplied by Graco.

This warranty is conditioned upon the prepaid return of the equipment claimed to be defective to an authorized Graco distributor for verification of the claimed defect. If the claimed defect is verified, Graco will repair or replace free of charge any defective parts. The equipment will be returned to the original purchaser transportation prepaid. If inspection of the equipment does not disclose any defect in material or workmanship, repairs will be made at a reasonable charge, which charges may include the costs of parts, labor, and transportation.

THIS WARRANTY IS EXCLUSIVE, AND IS IN LIEU OF ANY OTHER WARRANTIES, EXPRESS OR IMPLIED, INCLUDING BUT NOT LIMITED TO WARRANTY OF MERCHANTABILITY OR WARRANTY OF FITNESS FOR A PARTICULAR PURPOSE.

Graco's sole obligation and buyer's sole remedy for any breach of warranty shall be as set forth above. The buyer agrees that no other remedy (including, but not limited to, incidental or consequential damages for lost profits, lost sales, injury to person or property, or any other incidental or consequential loss) shall be available. Any action for breach of warranty must be brought within two (2) years of the date of sale.

GRACO MAKES NO WARRANTY, AND DISCLAIMS ALL IMPLIED WARRANTIES OF MERCHANTABILITY AND FITNESS FOR A PARTICULAR PURPOSE, IN CONNECTION WITH ACCESSORIES, EQUIPMENT, MATERIALS OR COMPONENTS SOLD BUT NOT MANUFACTURED BY GRACO. These items sold, but not manufactured by Graco (such as electric motors, switches, hose, etc.), are subject to the warranty, if any, of their manufacturer. Graco will provide purchaser with reasonable assistance in making any claim for breach of these warranties.

In no event will Graco be liable for indirect, incidental, special or consequential damages resulting from Graco supplying equipment hereunder, or the furnishing, performance, or use of any products or other goods sold hereto, whether due to a breach of contract, breach of warranty, the negligence of Graco, or otherwise.

POUR LES CLIENTS DE GRACO PARLANT FRANCAIS
The Parties acknowledge that they have required that the present document, as well as all documents, notices and legal proceedings entered into, given or instituted pursuant hereto or relating directly or indirectly hereto, be drawn up in English. Les parties reconnaissent avoir convenu que la rédaction du présente document sera en Anglais, ainsi que tous documents, avis et procédures judiciaires exécutés, donnés ou intentés, à la suite de ou en rapport, directement ou indirectement, avec les procédures concernées.

Graco Information

Pour en savoir plus sur les derniers produits de Graco, visitez le site www.graco.com.

TO PLACE AN ORDER, contact your Graco distributor or call to identify the nearest distributor.
Phone: 612-623-6921 **or Toll Free:** 1-800-328-0211, **Fax:** 612-378-3505

All written and visual data contained in this document reflects the latest product information available at the time of publication. Graco reserves the right to make changes at any time without notice.

For patent information, see www.graco.com/patents.

Traduction des instructions originales. This manual contains French. MM 311320

Graco Headquarters: Minneapolis
International Offices: Belgium, China, Japan, Korea

GRACO INC. AND SUBSIDIARIES • P.O. BOX 1441 • MINNEAPOLIS MN 55440-1441 • USA

www.graco.com
Revision J - August 2015